

多摩都市モノレール建設工事

施工管理基準及び施工管理要領

令和 8 年 3 月

東京都建設局

目 次

第1章 一般

- 1. 1 目的 1-1
- 1. 2 適用範囲 1-1
- 1. 3 構成 1-1

第2章 出来形管理基準

- 2. 1 支柱の出来形管理基準 2-1
- 2. 2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準 2-7
- 2. 3 鋼軌道桁の出来形管理基準 2-14
- 2. 4 支承の出来形管理基準 2-20
- 2. 5 分岐器の出来形管理基準 2-25

第3章 品質管理基準

- 3. 1 鉄筋コンクリート (RC) 及びプレストレストコンクリート
(PC) 構造物の品質管理基準 3-1
- 3. 2 鋼構造物の品質管理基準 3-6
- 3. 3 支承の品質管理基準 3-10
- 3. 4 分岐器の品質管理基準 3-13

第4章 施工管理要領 (提出様式)

- 様式 1 現場溶接管理シート 4-1
- 様式 2 全体的通り狂い 4-1
- 様式 3 全体的高低狂い 4-2
- 様式 4 部分的通り狂い 4-2
- 様式 5 部分的高低狂い 4-3
- 様式 6 水準狂い 4-3

- 様式 7 遊 間 4-4
- 様式 8 段違い 4-4
- 様式 9 伸縮継手の段違い 4-5
- 様式 10 伸縮継手相互の段違い 4-5
- 様式 11 複線軌道中心間隔 4-6

第 1 章 一 般

第1章 一般

1. 1 目的

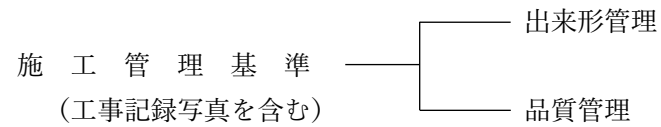
この基準は「東京都土木工事標準仕様書」に規定する土木工事の施工管理の方法を定め、契約図書に定められた工期内に、工事目的物の出来形及び品質規格の確保を図ることを目的とする。

1. 2 適用範囲

この基準は東京都建設局が施行する請負工事に適用する。
この基準に記載なき事柄については、東京都土木施工管理基準による。

1. 3 構成

施工管理の構成は次の通りとする。



第2章 出来形管理基準

2.1 支柱の出来形管理基準

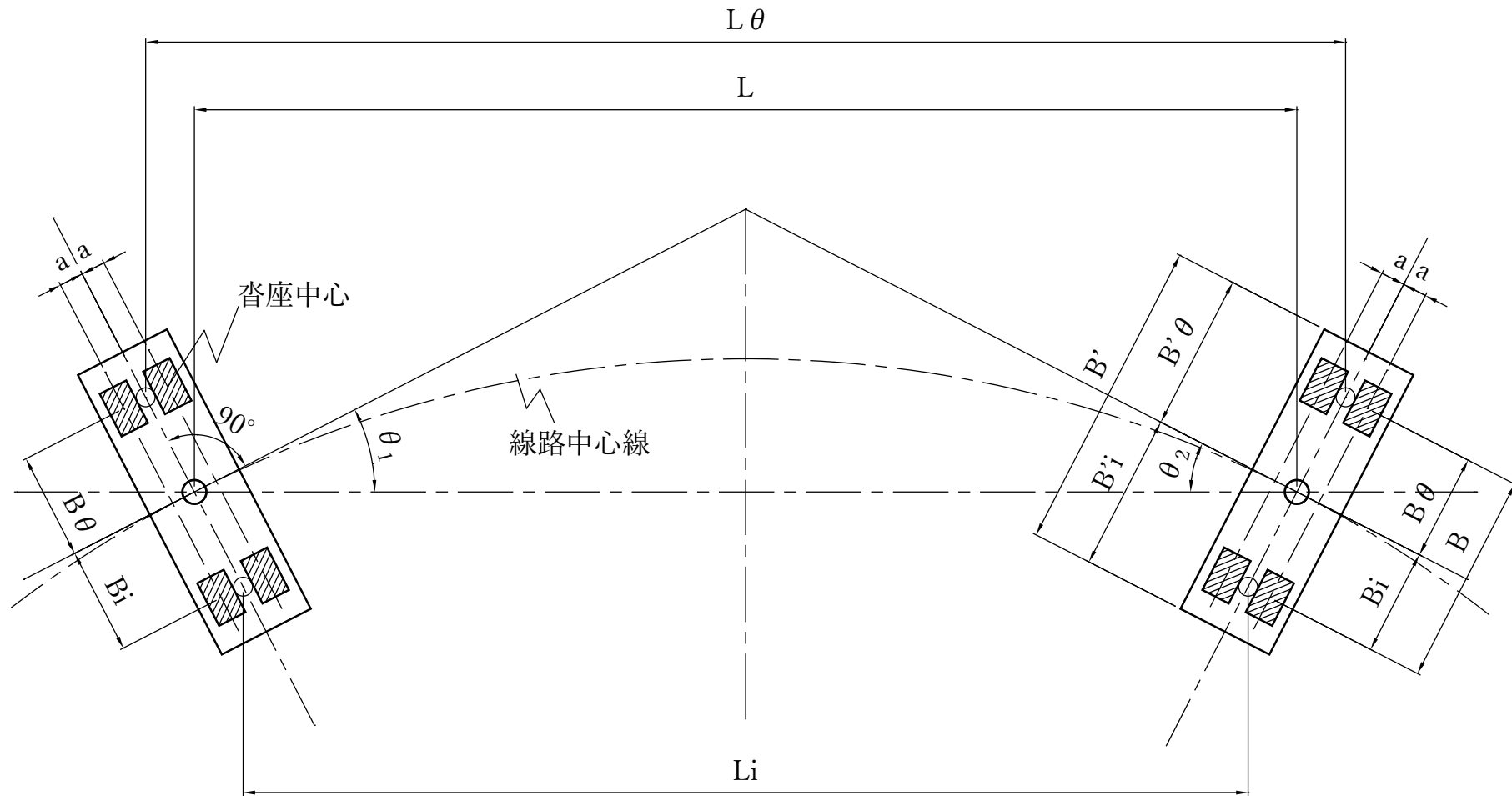
| 出 来 形 管 理 基 準 | | | 出 来 形 管 理 方 法 | | | 測 定 箇 所 | |
|------------------|-----------------------|------------------------------------|----------------------------|------|--------|---------|------------|
| 工 種 | 規 格 値 | | 測 定 基 準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項 目 | 規 格 値 | | | | | |
| コ ン ク | 支 柱 の 位 置 | 支柱中心間隔 L | ±20mm 3 径間の総誤差 ±30mm | | | | 別添図 2-1 参照 |
| | | 平面角度 $\theta_1、\theta_2$ | ±10/1000rad | | | | |
| | | 基準高 | +10mm -20mm | | | | |
| | | 水準狂い | ±10/1000rad | | | | |
| リ ト 支 柱 | 沓 座 の 位 置 | 隣接支柱との沓座間 隔 L、L θ 、Li | ±10mm 3 径間の総誤差 ±20mm | | | | 別添図 2-1 参照 |
| | | 支柱上縦距 2×a | ±5mm | | | | |
| | | 支柱上横距 B θ 、Bi | ±5mm | | | | |
| | | 平面角度 $\theta_1、\theta_2$ | ±3/1000rad | | | | |
| | | 高さ狂い | +5mm -10mm | | | | |
| | | 水準狂い | ±5/1000rad | | | | |

2.1 支柱の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 |
|----------|-----------------------------------|----------------------|---------|------|--------|------|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | |
| コンクリート支柱 | 梁の橋軸方向幅 $2 \times a$ | $\cong -10\text{mm}$ | | | | |
| | 梁の橋軸直角方向幅 $B' \theta$ 、 $B' i$ | $\cong -10\text{mm}$ | | | | |
| | 梁の高さ H | $\cong -20\text{mm}$ | | | | |
| | 柱の幅 W | $\cong -20\text{mm}$ | | | | |
| | 柱の高さ H | $\cong -30\text{mm}$ | | | | |
| | 底版の幅 L | $\cong -30\text{mm}$ | | | | |
| | 底版の高さ H | $\cong -20\text{mm}$ | | | | |
| 支柱 | | | | | | |

2.1 支柱の出来形管理基準

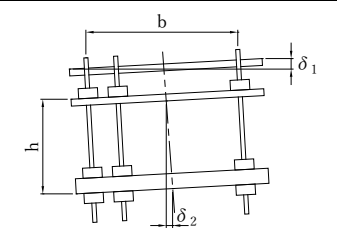
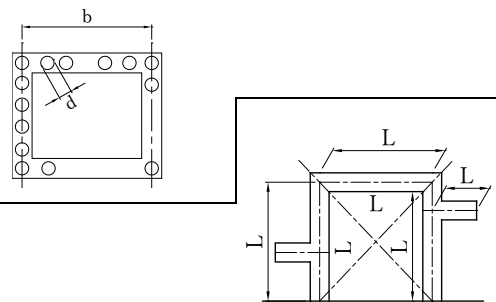
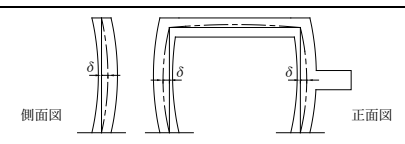
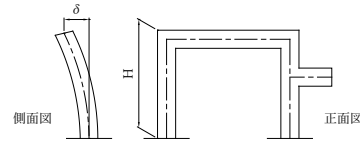
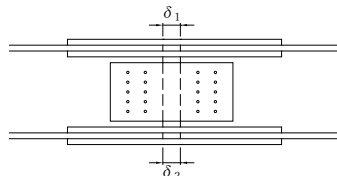
図 2-1



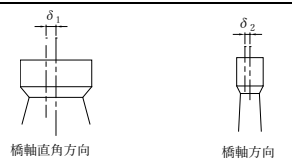
2.1 支柱の出来形管理基準

| | | 出来形管理基準 | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|--------------------|----------------------|------------------|---------------------------------|-----------------------|--------|---|---|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | 出来形成果表 | | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 鋼 | 支柱の形状寸法 | フランジ幅 B (m) | ±2mm B ≤ 1 ±3mm 1 < B ≤ 2 | | | | | |
| | | 腹板高 H (m) | ±(2+B/2)mm 2 < B | | | | | |
| | | 腹板間隔 b (m) | 上記の B は B・H 及び b を代表したものである。 | | | | | |
| | 精度 | 部材長 L (m) | ±3mm L ≤ 10 ±4mm L > 10 | | | | | |
| | | 部材の曲がり δ (mm) | L/1000 L : 部材長(mm) | | | |  | |
| | | 板の平面度 | フランジに対して | b/150 b : 腹板間隔(mm) | | | |  |
| | | | 腹板に対して | H/250 H : 腹板高(mm) | | | | |
| | | | 支柱とベースプレートの鉛直度 δ (mm) | b/500 b : 部材幅(mm) | | | | |
| | | ベースプレート | ベースプレートの水平度 δ (mm) | b/250 b : 部材幅(mm) | | | |  |
| | | | ボルト孔の位置 b | ±2mm b : 孔中心間距離 | | | |  |
| ボルト孔の径 d | 0~+5mm d : 孔の直径 | | | | | | | |
| ボルト孔の鉛直度 δ (mm) | h/500 h : 部材高(mm) | | | | |  | | |

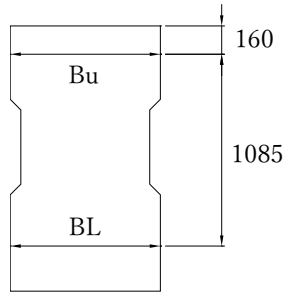
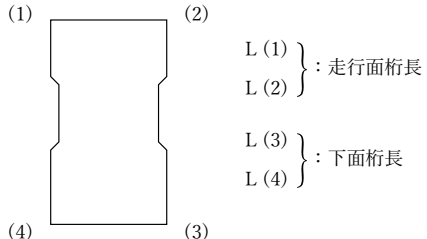
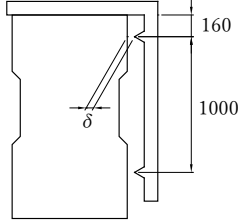
2.1 支柱の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|---------|--------|--------------------------------------|--|------|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| 鋼 柱 | 仮 組 | アンカービーム 上面の水平度 δ_1 (mm) | b/500 b: ボルト間隔(mm) | | | |  |
| | | 鉛直度 δ_2 (mm) | h/500 h: ビーム間隔(mm) | | | | |
| | | ビーム間隔 h | ±5mm | | | | |
| | | ボルト位置 b | ±2mm b: ボルト間距離 | | | |  |
| | | ボルト孔の径 d | 0~+5mm d: 孔の直径 | | | | |
| | 支柱寸法 | 柱の中心間隔及び対角度 L(m) | ±5mm L ≤ 10 ±10mm 10 < L ≤ 20 ±(8+L/10)mm 20 < L | | | | |
| | 精 度 | 梁のキャンバー及び柱の曲がり δ (mm) | L/1000 L: 測線長(mm) | | | |  |
| | | 柱の鉛直度 δ (mm) | 10mm H ≤ 10m H/1000 H > 10m H: 高さ(mm) | | | |  |
| | | 現場継手部の隙間 δ (mm) | 設計遊間 ±3mm 設計遊間が3mm以下の場合は $0 \leq \delta \leq$ 設計遊間 + 3mm | | | |  |

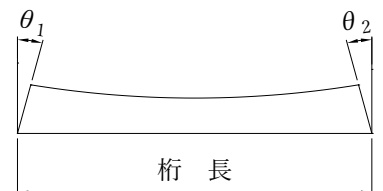
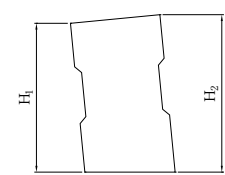
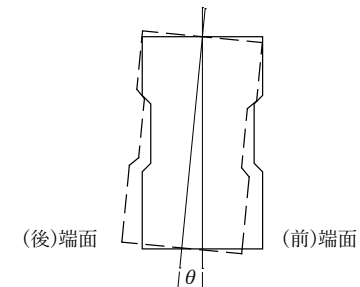
2.1 支柱の出来形管理基準

| 出 来 形 管 理 基 準 | | | 出 来 形 管 理 方 法 | | | 測 定 箇 所 | | |
|---------------|--------|------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------|--------|---------|---|--|
| 工 種 | 規 格 値 | | 測 定 基 準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項 目 | 規 格 値 | | | | | | |
| 鋼 支 柱 | 仮組立精度 | 橋軸方向沓座間隔 2a | ±5mm | | | | 別添図2-1参照 | |
| | | 橋軸直角方向沓座間隔 B、Bθ、Bi(m) | ±(3+B/2) 上記のBはB・Bθ及びBiを代表したものである | | | | | |
| | 据付 | 隣接支柱との中心間距離 L | ±20mm 3径間の総誤差 ±30mm | | | | 別添図2-1参照 | |
| | | 支柱の位置 | 基準高 +10mm -20mm | | | | | |
| | | 位置 | 平面角度 θ_1 、 θ_2 | ±3/1000rad | | | | |
| | 精 度 | 中心線に対する橋軸方向及び橋軸直角方向のずれ δ | ±20mm | | | |  | |
| | | 支柱の形状 柱のキャンパー及び柱の曲がり (参考値) | L/1000 L：測線長(mm) | | | | | |
| | | 沓座の位置 | 隣接支柱との沓座中心間距離 Li、Lθ | ±10mm 3径間の総誤差 ±20mm | | | | |
| | | | 基準高 | +5mm -10mm | | | | |
| | | | | | | | | |

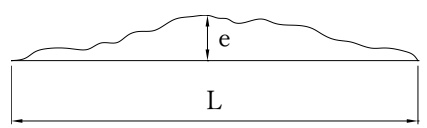
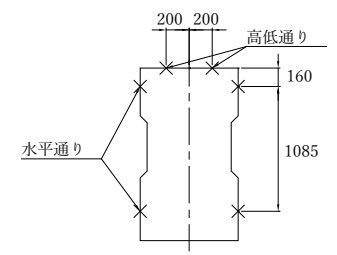
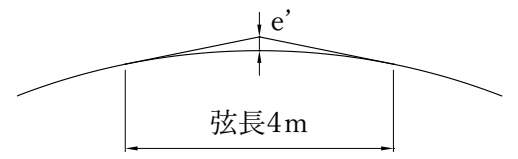
2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|------------------------|---------|----------------------|--|------|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| P C 軌道 品 桁 | 桁幅 | 両端部 ±2mm 中間部 ±4mm | 各桁 | | | 測定記録 | <p>水平輪当たり面位置における桁幅を測定する。</p>  |
| | 桁長 | ±10mm | 各桁 製作直後及びプレストレス導入直後。 ただし、指定する桁については、その他に材齢28日、3ヶ月について測定する。 | | | 測定記録 | <p>軌道桁断面図に示す(1)～(4)の4隅における桁長を測定する。</p>  |
| | 走行面の直角度 | ±5/1000rad | 各桁 両端部と中央部で測定する。 | | | 測定記録 | <p>直角定規により走行面と側面（案内、安定面）との角度の狂いを測定する。</p>  |

2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|-----------------------|--------|------------|--------------------------------|--|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| P C 軌 道 桁 | 製 品 | 桁両端面の傾き | ±5/1000rad | 各桁 製作直後及びプレストレス導入直後。 ただし、指定する桁については、その他に材齢28日、3ヶ月について測定する。 | | 測定記録 | <p>桁端面の傾きを計り設計値に対する狂い量をチェックする。</p>  |
| | | 桁端部の高さ | +10mm -5mm | 各桁 | | 測定記録 | <p>桁端部の支承中心位置における軌道桁の高さを測定し、設計値との差を確認する。</p>  <p>(桁端部の桁両側面を測定する)</p> |
| | | 局部的凹凸 | 2mm | 各桁 | | 測定記録 | <p>軌道桁走行面における段付きなどによる局部的凹凸をストレッチなどの定規を用いて測定する。</p> |
| | | 桁の端面相互の捩じれ | $\theta \leq 5/1000\text{rad}$ | 各桁 | | 測定記録 | <p>軌道桁の前後両端面中心の相互の捩じれ角(θ)を測定し、設計値に対する狂い量をチェックする。</p>  <p>(後)端面 (前)端面</p> |

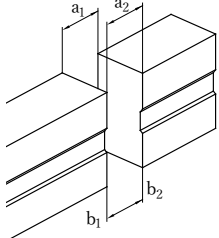
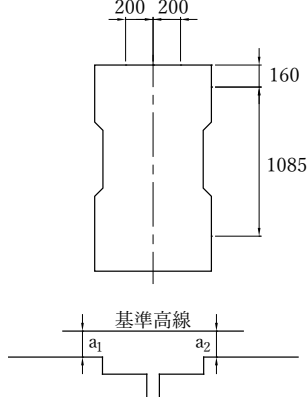
2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|-------------------|--------|-----------------------------|--------------------------------|--|--------|------|--------|--|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| P C 軌道 桁 | 製 品 | 全体的通り狂い (水平通り) (高低通り) | $e \leq L/2500\text{mm}$ | 各桁 高低通りは製作直後に端部及びモールドジャッキ位置で測定。 指定する桁については、プレストレス導入直後、材齢10日、20日、30日、60日、4ヶ月、6ヶ月について測定する。 | | | 測定記録 | <p>桁長≒弦長 L(mm)に対する正矢の狂い量(設計値との差)で表す。</p>  <p>L : 桁長(mm) e : 正矢の狂い量(mm)</p> <p>測定点は断面方向で下記とする。</p>  |
| | | 部分的通り狂い (水平通り) (高低通り) | $e' \leq 3\text{mm}/4\text{m}$ | 各桁 | | | 測定記録 | <p>4m 弦に対する正矢の狂い量(設計値との差)で表す。</p> <p>目視により狂い量の最大点を探し、その前後各2m、計4mの弦に対して正矢を測定する。</p>  |

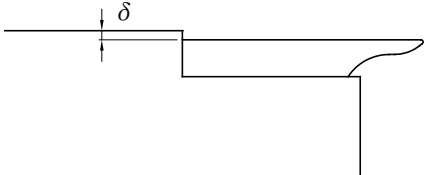
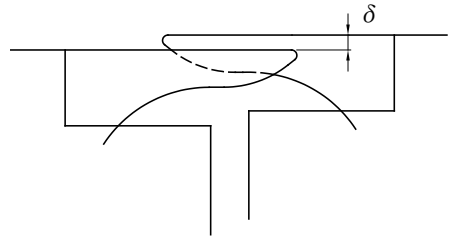
2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 |
|-------------|-----|----------|---|---------------------------|--------|--------|------|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| P C 軌 | 製品 | 伸縮 | 幅 A1、A2、A3、 A4、B1、B2 +3.5mm -2.3mm | | | | |
| | | 継手 | 板厚 t1、t2 板厚 28mm : -0.6mm ~ +1.8mm 板厚 40mm : -0.79mm ~ +1.95mm | | | | |
| | 道 | PC鋼線工 | シース又はPC鋼材の施工精度 | 部材寸法の 1/200 以下で最大 10mm 以下 | 各桁 | | 測定記録 |
| 桁 | 中子工 | 中子製作寸法公差 | ±10mm | 各桁 | | 測定記録 | |
| | | 中子配置許容値 | ±10mm | 各桁 | | 測定記録 | |

2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|-------------------|-------------|------------------|-------------------------------|------|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| P C 軌道 桁 | 据 付 け | 遊間 | 30mm ± 10mm | 各継手部 | | 測定記録 | <p>下記の4点及び伸縮装置のアキの最大最小値を測定する。</p>  |
| | | 段違い (桁) | $ a_1 - a_2 \leq 3\text{mm}$ | 各継手部 | | 測定記録 | <p>隣接桁間の段違いをコンベックスなどにより測定する。測定点は下記とする。</p>  |
| | | 水準狂い (桁側面の傾き) | 7/1000rad | 各継手部 | | 測定記録 | <p>桁の継手部の側面の水準狂いを特殊測定器により測定する。</p> |

2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

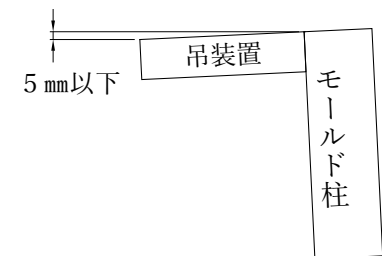
| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|-------------------|-------------|------------|----------------|------------|--------|------|--|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| P C 軌道 桁 | 据 付 け | 伸縮継手の段違い | 桁と伸縮継手 ±2mm | 各継手部 | | 測定記録 | <p>伸縮継手と軌道面の段違いをコンベックスなどにより測定する。測定点は「桁」の項と同じとする。</p>  |
| | | 伸縮継手相互の段違い | 伸縮継手間 ±2mm | 各継手部 | | 測定記録 | <p>伸縮継手間の段違いをコンベックスなどにより測定する。測定点は「桁」の項と同じとする。</p>  |
| | | 軌道中心間隔 | 0～+25mm | 継手部 中央部 | | | 測定記録 |

2.2 プレストレストコンクリート軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 |
|--|--------------------------------------|--|-------------------|-----------|-------------|--------|------|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| P C 軌道 桁 | モ ー ル ド 設 備 | 調 整 装 置 | 高さ | +2mm | 調整装置位置 | | |
| | | | 軌道に対する直角度 | ±1/500rad | | | |
| | | | 相互間隔 | ±2mm | | | |
| | | | 軌道中心よりの距離 | ±2mm | | | |
| | 側 型 枠 | 側 型 枠 | 幅 | ±0.5mm | モールド柱位置 | | |
| | | | 下辺高さ | ±10mm | | | |
| | | | 垂直度 | ±0.5mm | | | |
| | | | 軌道中心との平行度 | ±0.5mm | | | |
| | | | 内面の通り度 | +0.5mm | | | |
| | 側 型 枠 吊 装 置 | 側 型 枠 吊 装 置 | 水平度 | ±5mm | モールド柱位置 | | |
| | | | 軌道に対する直角度 | ±5mm | | | |
| | | | アンカーボルト (直角方向) | ±2mm | | | |
| | ガ イ ド レ ー 吊 装 置 | ガ イ ド レ ー 吊 装 置 | 軌道に対する直角度 | ±5mm | モールド柱位置 | | |
| | | | アンカーボルト | ±2mm | | | |
| | 軌 条 | の モ ー ル ド 固 定 養 生 室 | 水準狂い | ±1mm | 台車固定位置 | | |
| | | | 高低狂い | 2mm/2m | | | |
| 通り狂い | | | 3mm/3m | | | | |
| 上 記 以 外 の モ ー ル ド 固 定 養 生 室 | | 上 記 以 外 の モ ー ル ド 固 定 養 生 室 | 水準狂い | 2mm | 養生室の両端及び中央部 | | |
| | | | 高低狂い | 3mm/3m | | | |
| | | | 通り狂い | 3mm/3m | | | |
| | | | その他の部分 | 5mm以下 | | | |

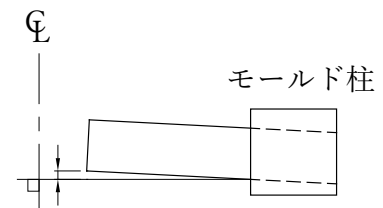
測定方法などについては、「モールド設備取扱要領書」による他、下記による。

1、吊装置の水平度



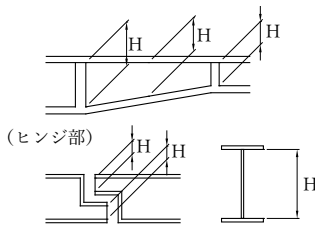
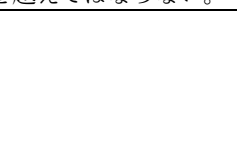
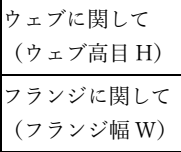
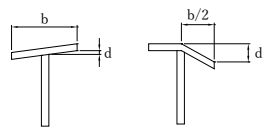
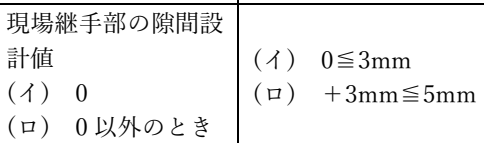
(側面図)

2、吊装置の直角度

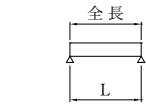
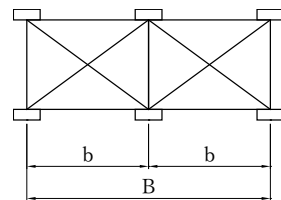
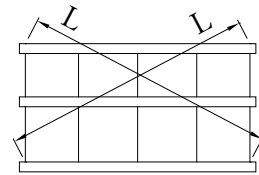


(平面図)

2.3 鋼軌道桁の出来形管理基準

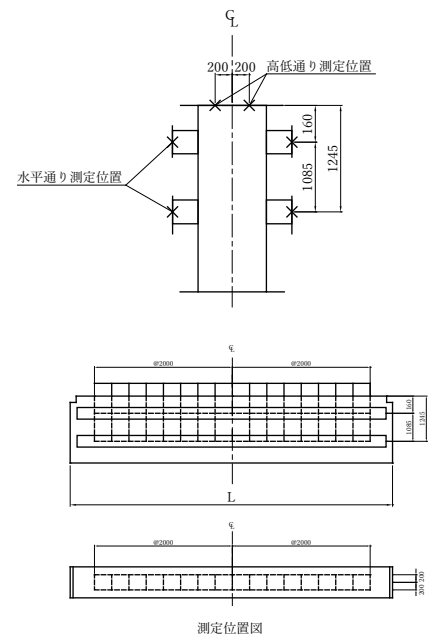
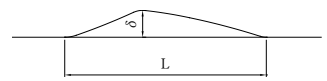
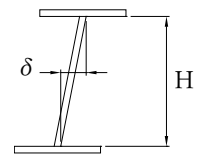
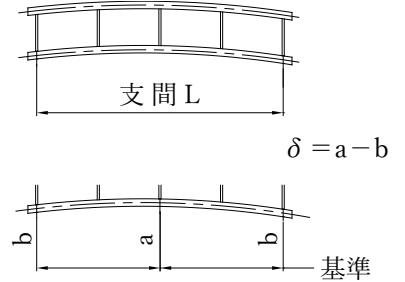
| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|------------------|-------|----------------------|--|-------------------------------------|---|---|---|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 鋼 軌 道 桁 | 桁高 | $H \leq 1m$ | $\pm 2mm$ | 各部材毎に 2 箇所測定する。 | ① 仮組立時の製作キャンバーを実測し、横断図を作成する。 ② スパン 40m 以上の鋼橋で製作キャンバーが測定できなかったものについて、架設完了後架設時キャンバーを測定し、縦断図を作成する。 ③ 実測単位は mm とする。 | ① 設計書に添付された材料と出来高が変わった場合は、変わった事項が確認できる材料表を作る。 ② 塗膜厚は、 $100m^3$ 毎に 1 箇所 (10 点以上の平均) を測定する。 ③ 塗膜厚成果表を作る。 ④ 架設完了後、設計図において基準高の示されている箇所について実測し、出来形成果表を作る。 |  | |
| | | $1m < H \leq 2m$ | $\pm 3mm$ | | | | | 各桁の幅の変化点ごとに測定する。 |
| | | $2m < H$ | 1m 又はその端数を増す毎に $\pm 3mm$ に $\pm 1mm$ を加える。 | | | |  | |
| | フランジ幅 | $W < 1m$ | $\pm 2mm$ | 全数を測定する。 | | | |  |
| | | $1m \leq W < 2m$ | $\pm 3mm$ | | | |  | |
| | | $2m \leq W$ | 1m 又はその端数を増す毎に $\pm 3mm$ に $\pm 1mm$ を加える。 | 変形を生じた位置で測定する。 | | | |  |
| | 部材長 | $L \leq 10m$ | $\pm 3mm$ | | | | 現場継手部の隙間設計値 (イ) 0 (ロ) 0 以外のとき | |
| | | $L > 10m$ | $\pm 4mm$ | | | | | |
| | 桁の平面度 | ウェブに関して (ウェブ高目 H) | $H/250$ $H=mm$ | 現場継手部の隙間設計値 (イ) 0 (ロ) 0 以外のとき | | | 継手毎に全数測定する。 | |
| | | フランジに関して (フランジ幅 W) | $W/150$ $W=mm$ | | | | | |
| フランジ直角度 | | $d/(b/2) \leq 1/100$ | | | | | | |

2.3 鋼軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|------------------|-------------|-------------------------------------|------------------------------|-------------|--------|------|--|---------------|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 鋼 軌 道 桁 | 支間及び全長 | L ≤ 10m | ±5mm | 各桁毎に全数測定する。 | | |  <p style="text-align: right;">L : 支間</p> | |
| | | 10m < L ≤ 20m | ±10mm | | | | | |
| | | 20m < L | ±{10+(L-20)/10}mm L : (m) | | | | | |
| | 桁、トラスの中心間距離 | ±{4+(B-2)×0.5}mm B : 設計中心間距離 (m) | 一連毎の両端及び支間中央について、各上下間を測定する。 | | | |  | |
| | そり | L ≤ 20m | ±5mm | | | | | 主桁、主構を全数測定する。 |
| | | 20 < L ≤ 40m | -5mm ~ +10mm | | | | | |
| | | 40 < L ≤ 80m | -5mm ~ +15mm | | | | | |
| | | 80 < L ≤ 200m | -5mm ~ +20mm | | | | | |
| | | | L : 支間長(m) | | | | | |
| | 平面对角線長 | L ≤ 10m | ±5mm | | | |  | |
| 10 < L ≤ 20m | | ±10mm | | | | | | |
| 20 < L | | ±{10+(L-20)/10}mm L : (m) | | | | | | |

2.3 鋼軌道桁の出来形管理基準

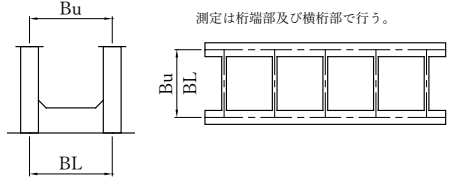
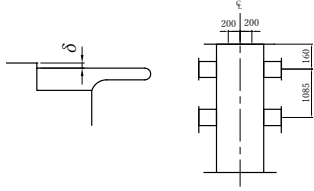
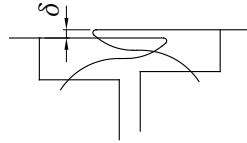
| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 |
|------------------|----------------|---------------------|------------------------|------|--------|------|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | |
| 鋼 軌 道 桁 | 桁の通り | L ≤ 30m | δ = ±5mm | | | |
| | | 30 < L ≤ 50m | δ = ±10mm | | | |
| | | 50 < L ≤ 70m | δ = ±15mm | | | |
| | | L > 70m | δ = ±20mm | | | |
| | 鉛直度 | 3 + H/1000 H(mm) | | | | |
| 据 | 案内・安定面の全体的通り狂い | ±0.4Lmm L：桁長(m) | 桁長又は弦長 L に対する誤差 δ で表す。 | | | |
| 付 | 案内・安定面の部分的通り狂い | 4m につき ±3mm | | | | |
| 道 | け | | | | | |
| 桁 | | | | | | |



2.3 鋼軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|------------------|-------------|------------------|--|---|--------|------|--------|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| 鋼 軌 道 桁 | 据 付 け | 水準狂い | $\pm 7/1000\text{rad}$ $(-7\text{mm} \leq \delta \leq +7\text{mm})$ | 測定値 e 設計値 e_0 (カントによる) 誤差 $\delta = e - e_0$ で表す。 | | | |
| | | 走行面と案内面、安定面との直角度 | $\pm 4/1000\text{rad}$ $(-1\text{mm} \leq \delta_1 \leq +1\text{mm})$ $(-4\text{mm} \leq \delta_2 \leq +4\text{mm})$ | | | | |
| | | 主桁幅 | 端部： $-2\text{mm} \sim +2\text{mm}$ 中間部： $-2\text{mm} \sim +4\text{mm}$ | | | | |

2.3 鋼軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|------------------|-------------|-------------------------|---|----------------|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| 鋼 軌 道 桁 | 据 付 け | 主桁間隔 | $- \{ 2 + (B - 2) \times 0.25 \} \text{mm}$ \sim $+ \{ 4 + (B - 2) \times 0.25 \} \text{mm}$ B：設計主桁間隔(m) | 架設完了後現地で再測定する。 | | |  <p>測定は桁端部及び横桁部で行う。</p> <p>測定位置図</p> |
| | | 桁とフィンガープレートの段違い | $\delta \leq 2\text{mm}$ | 架設完了後現地で再測定する。 | | |  <p>測定位置図</p> |
| | | フィンガープレートとフィンガープレートの段違い | $\delta \leq 2\text{mm}$ | 架設完了後の測定のみ行う。 | | | フィンガープレートのすべてのフィンガー位置で測定する。  |

2.3 鋼軌道桁の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|------------------|-------------|--------|--------------------------|----------------|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| 鋼 軌 道 桁 | 据 付 け | 局部的凹凸 | $\delta \leq 2\text{mm}$ | 架設完了後現地で再測定する。 | | | <p>主桁添接部における走行面、案内面、安定面で測定する。</p> <p>溶接部 a-b=±2 b-b'=±2</p> <p>継手中心</p> <p>走行面</p> <p>案内面・安定面</p> |
| | | 桁と桁の遊間 | ±10mm | 架設完了後の測定のみ行う。 | | | <p>下記の4点で測定し、その最大誤差で管理する。</p> |

2.4 支承の出来形管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|--------------------------------------|--------------|---|--|---------------------|---|
| P C 軌 道 桁 用 支 承 | 鋳鉄寸法 | 上沓、下沓 鋳造長さ寸法 JIS B 0403 CT14 鋳造肉厚寸法 JIS B 0403 CT15 ※支承便覧による | 同一型を用いて 同一方式で製作し たものについて初 回に1回 | メーカーの寸法記録及びそ の確認 | 所定寸法を逸脱した場合に は、木型から修正して再製し、 再度測定する。 |
| | 部品寸法 | 主要部品の主要寸法について、単品で寸法測定する。 (1) 上沓、下沓 ピン穴寸法：+0.15mm～+0.85mm 支圧板取付穴寸法 幅： 0mm～+1.5mm 高さ：+0.5mm～+0.4mm ボス間隔 上沓：±0.5mm（中心からは±0.25mm） 下沓 中央部：±0.5mm（中心からは±0.25mm） 片側全体：±1.0mm 片側開口部：±0.3mm ボス幅寸法：-0.5mm～0mm アンカーボルト穴ピッチ：±2mm アンカーボルト穴径：0mm～+2mm ピン、ローラ穴高さ寸法 上沓：±0.5mm（付け根からの距離） ±0.3mm（先端からの距離） 下沓：±0.3mm（先端及び施工基準面からの距離） (2) ピン 直径寸法：-0.06mm～+0.15mm | 全数測定 ただし、治具 ボアラNC、その他 寸法誤差の生じな い方式で加工した 寸法については、 10セット毎に1セ ットとすることが できる。 | 寸法測定記録 | 所定寸法を逸脱した場合に は、修正又は再製しなければな らない。 |

2.4 支承の出来形管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|--------------------------------------|--------------------------------|---|---|---------------|---------------------------------------|
| P C 軌 道 桁 用 支 承 | 寸 法 部 品 寸 法 | <p>(3) ローラ 直径寸法：0mm～+0.1mm 長さ寸法：-0.5mm～-0.1mm</p> <p>(4) 支圧板 幅：-0.5mm～0mm 長さ：-1.0mm～-0.5mm 厚さ寸法：-0.1mm～0mm</p> <p>(5) カム 厚さ：JIS B 0405 粗級 ボルト穴ピッチ：±2mm 穴寸法：+2mm～0mm</p> <p>(6) アンカーボルト 直径：JIS G 4303 (ボルト軸部) 長さ：0mm～+3mm</p> <p>(7) アンカーボルト受 穴径：+2mm～0mm 厚さ寸法：0mm～-1.5mm</p> <p>(8) アンカーボルト案内 案内幅寸法：+2mm～0mm</p> <p>(9) 球面ナット スリット (二面) 幅寸法：0mm～-1.9mm</p> <p>(10) 機械加工寸法 JIS B 0405 [普通寸法差 (削り加工)] の中級</p> | <p>全数測定 ただし、治具 ボラ NC、その他 寸法誤差の生じな い方式で加工した 寸法については、 10 セット毎に1セ ットとすることができる。</p> | <p>寸法測定記録</p> | <p>所定寸法を逸脱した場合には、修正又は再製しなければならない。</p> |

2.4 支承の出来形管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|--------------|--------------|----------|--------------|---|--------|--------------------------------|-----------|-------|-------|----------------|------|--------|-------|------|--------|--------|------|---------|---------|------|
| P C 軌 道 桁 用 支 承 | 部品寸法 寸 法 | (11) ボルト穴径 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>ボルト穴径の公差(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ドリル加工穴</td> <td>+0.8 -0.3</td> </tr> </tbody> </table> | | ボルト穴径の公差(mm) | ドリル加工穴 | +0.8 -0.3 | 全数測定 ただし、治具ボ ーラ NC、その他寸 法誤差の生じない 方式で加工した寸 法については、10 セット毎に1セッ トとすることができる。 | 寸法測定記録 | 所定寸法を逸脱した場合には、修正又は再製しなければならない。 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | ボルト穴径の公差(mm) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | ドリル加工穴 | +0.8 -0.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | (12) ボルト穴中心の許容差 <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">寸法の区分(mm)</th> <th>寸法差(mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 以上</td> <td>4 以下</td> <td>±0.3</td> </tr> <tr> <td>4 を超え</td> <td>16 以下</td> <td>±0.5</td> </tr> <tr> <td>16 を超え</td> <td>63 以下</td> <td>±0.7</td> </tr> <tr> <td>63 を超え</td> <td>250 以下</td> <td>±1.2</td> </tr> <tr> <td>250 を超え</td> <td>1000 以下</td> <td>±2.0</td> </tr> </tbody> </table> | 寸法の区分(mm) | | 寸法差(mm) | 1 以上 | | | | 4 以下 | ±0.3 | 4 を超え | 16 以下 | ±0.5 | 16 を超え | 63 以下 | ±0.7 | 63 を超え | 250 以下 | ±1.2 | 250 を超え | 1000 以下 | ±2.0 |
| | | 寸法の区分(mm) | | 寸法差(mm) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 1 以上 | 4 以下 | ±0.3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 4 を超え | 16 以下 | ±0.5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 16 を超え | 63 以下 | ±0.7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 63 を超え | 250 以下 | ±1.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 250 を超え | 1000 以下 | ±2.0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (13) 表面アラサ 表面アラサは設計図書の指定に従い JIS B 0601（表面アラサ）による。 <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">仕上げ記号</th> <th colspan="3">表面アラサの区分値</th> </tr> <tr> <th>Rmax</th> <th>Rz</th> <th>Ra</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▽▽▽</td> <td>6.3 s</td> <td>6.3 z</td> <td>1.6 a</td> </tr> <tr> <td>▽▽</td> <td>25 s</td> <td>25 z</td> <td>6.3 a</td> </tr> <tr> <td>▽</td> <td>50 s</td> <td>50 z</td> <td>12.5a</td> </tr> <tr> <td>～</td> <td colspan="3">特に規定しない</td> </tr> </tbody> </table> | 仕上げ記号 | 表面アラサの区分値 | | | Rmax | Rz | Ra | ▽▽▽ | 6.3 s | 6.3 z | 1.6 a | ▽▽ | 25 s | 25 z | 6.3 a | ▽ | 50 s | 50 z | 12.5a | ～ | 特に規定しない | | |
| 仕上げ記号 | | 表面アラサの区分値 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Rmax | Rz | Ra | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▽▽▽ | 6.3 s | 6.3 z | 1.6 a | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▽▽ | 25 s | 25 z | 6.3 a | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ▽ | 50 s | 50 z | 12.5a | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ～ | 特に規定しない | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (14) ねじ ねじの種類、ピッチ及び精度は下記の通りとする。 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th colspan="2">ボルトの呼び径</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">ねじの種類</td> <td>メートル並目ねじ</td> <td>メートル細目ねじ</td> </tr> <tr> <td colspan="2">JIS B 0205</td> </tr> <tr> <td>ピッチ</td> <td colspan="2">JIS 規格による</td> </tr> <tr> <td>精 度</td> <td colspan="2">2 級 JIS B 0209</td> </tr> </tbody> </table> | | ボルトの呼び径 | | ねじの種類 | メートル並目ねじ | メートル細目ねじ | JIS B 0205 | | ピッチ | JIS 規格による | | 精 度 | 2 級 JIS B 0209 | | | | | | | | | | |
| | ボルトの呼び径 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ねじの種類 | メートル並目ねじ | メートル細目ねじ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | JIS B 0205 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ピッチ | JIS 規格による | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 精 度 | 2 級 JIS B 0209 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

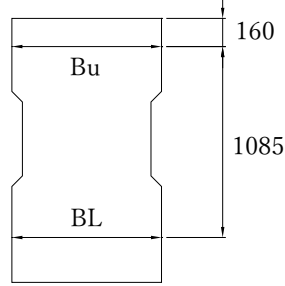
2.4 支承の出来形管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | | | | | | | | | | | |
|-----------|---|--|-------|-------------------------|-----------|----------------------|-------------------|-----------|---------------|-------|----|-------|-------------------------|------|-----------------|--|
| 鋼軌道桁用支承 | 組立高さ寸法 | 鋼製支承組立高さ寸法の許容差 (単位 mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">項目</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">鋼製支承の 組立高さ (H)</td> <td>上・下面加工仕上げ</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">コンクリート 構造用</td> <td>H≦300</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>H>300</td> <td>±(H/200+3) 小数点以下切り捨て</td> </tr> </tbody> </table> <p>同一橋台、同一橋脚上に据え付けられる同一寸法形状の支承相互の高さの平均寸法差は 3mm 以下</p> | 項目 | | 許容差 | 鋼製支承の 組立高さ (H) | 上・下面加工仕上げ | ±3 | コンクリート 構造用 | H≦300 | ±3 | H>300 | ±(H/200+3) 小数点以下切り捨て | 全数測定 | メーカーの寸法記録及びその確認 | |
| | 項目 | | 許容差 | | | | | | | | | | | | | |
| | 鋼製支承の 組立高さ (H) | 上・下面加工仕上げ | ±3 | | | | | | | | | | | | | |
| | | コンクリート 構造用 | H≦300 | ±3 | | | | | | | | | | | | |
| | | | H>300 | ±(H/200+3) 小数点以下切り捨て | | | | | | | | | | | | |
| | 削り加工寸法 | JIS B 0405 粗級 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 鑄造品の長さ寸法 | JIS B 0403 CT14 (片面削り加工寸法も含む) | | | | | | | | | | | | | | |
| 上沓の鑄放長さ寸法 | JIS B 0403 CT13 (ソールプレート接触面の橋軸及び橋軸直角方向の長さ寸法) | | | | | | | | | | | | | | | |
| 鑄造品の肉厚寸法 | JIS B 0403 CT15 (片面削り加工寸法も含む) | | | | | | | | | | | | | | | |
| ガス切断寸法 | JIS B 0417 B 級 (片面削り加工寸法も含む) | | | | | | | | | | | | | | | |
| センターボス寸法 | センターボス寸法の許容差 (単位 mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>許容差</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>センターボスの直径</td> <td>-1~+0</td> <td rowspan="2">凹凸の直径の相対差 0~+1</td> </tr> <tr> <td>センターボスの高さ</td> <td>-0~+1</td> </tr> </tbody> </table> | 項目 | 許容差 | 備考 | センターボスの直径 | -1~+0 | 凹凸の直径の相対差 0~+1 | センターボスの高さ | -0~+1 | | | | | | | |
| 項目 | 許容差 | 備考 | | | | | | | | | | | | | | |
| センターボスの直径 | -1~+0 | 凹凸の直径の相対差 0~+1 | | | | | | | | | | | | | | |
| センターボスの高さ | -0~+1 | | | | | | | | | | | | | | | |

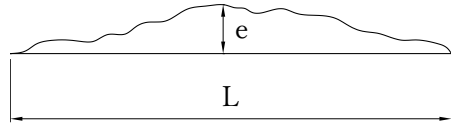
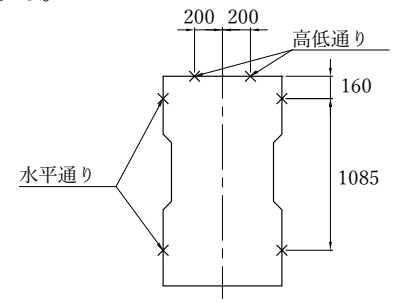
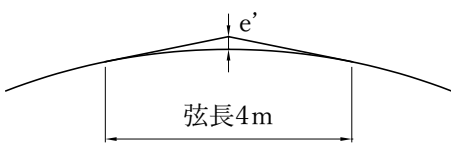
2.4 支承の出来形管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|---|--|-----------------------|------|---------------|-------------------|---------------|----------|----------|-----------------|----------|-----------------------|-------------|------------|--|
| 鋼 軌 道 桁 用 支 承 | 全移動量寸法 | 全移動量寸法の許容差 (単位 mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th>寸法区分</th> <th>許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>全移動量(e) ≤ 300</td> <td>±2</td> </tr> <tr> <td>全移動量(e) > 300</td> <td>±e/100</td> </tr> </tbody> </table> | 寸法区分 | 許容差 | 全移動量(e) ≤ 300 | ±2 | 全移動量(e) > 300 | ±e/100 | 全数測定 | メーカーの寸法記録及びその確認 | | | | | |
| | 寸法区分 | 許容差 | | | | | | | | | | | | | |
| | 全移動量(e) ≤ 300 | ±2 | | | | | | | | | | | | | |
| | 全移動量(e) > 300 | ±e/100 | | | | | | | | | | | | | |
| 上・下セットボルト孔 | 上・下セットボルト孔の許容差 (単位 mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">項目</th> <th>許容差</th> <th>備考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">上・下部鋼構造物との接合用ボルト孔</td> <td>孔の直径差</td> <td>+2 -0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>中心距離 ≤ 1000</td> <td>≤ 1</td> <td rowspan="2">センターボスの突起を基準とした孔の位置ずれ</td> </tr> <tr> <td>中心距離 > 1000</td> <td>≤ 1.5</td> </tr> </tbody> </table> | 項目 | | 許容差 | 備考 | 上・下部鋼構造物との接合用ボルト孔 | 孔の直径差 | +2 -0 | | 中心距離 ≤ 1000 | ≤ 1 | センターボスの突起を基準とした孔の位置ずれ | 中心距離 > 1000 | ≤ 1.5 | |
| 項目 | | 許容差 | 備考 | | | | | | | | | | | | |
| 上・下部鋼構造物との接合用ボルト孔 | 孔の直径差 | +2 -0 | | | | | | | | | | | | | |
| | 中心距離 ≤ 1000 | ≤ 1 | センターボスの突起を基準とした孔の位置ずれ | | | | | | | | | | | | |
| | 中心距離 > 1000 | ≤ 1.5 | | | | | | | | | | | | | |
| アンカーボルト用孔 | アンカーボルト用孔寸法の許容差 (単位 mm) <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">項目</th> <th colspan="2">許容差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">アンカーボルト用孔</td> <td rowspan="2">孔の直径</td> <td>≤ 100</td> <td>+3 -1</td> </tr> <tr> <td>> 100</td> <td>+4 -2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">孔の中心距離</td> <td colspan="2">ガス切断寸法の許容差</td> </tr> </tbody> </table> | 項目 | | 許容差 | | アンカーボルト用孔 | 孔の直径 | ≤ 100 | +3 -1 | > 100 | +4 -2 | 孔の中心距離 | | ガス切断寸法の許容差 | |
| 項目 | | 許容差 | | | | | | | | | | | | | |
| アンカーボルト用孔 | 孔の直径 | ≤ 100 | +3 -1 | | | | | | | | | | | | |
| | | > 100 | +4 -2 | | | | | | | | | | | | |
| 孔の中心距離 | | ガス切断寸法の許容差 | | | | | | | | | | | | | |
| アンカーボルトの長さ寸法 | 許容値：長さの±2% | | | | | | | | | | | | | | |

2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|---------|-----|---------|---|---------------------------|--------|------|--|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| 分岐器 | 軌 | 桁幅 | 両端部 -2mm~+2mm 中間部 -2mm~+4mm | 各桁の両端部及び中間部で判定する。 | | 測定記録 | <p>水平輪当たり面位置における桁幅を測定する。</p>  |
| | 道 | 桁長 | 桁単品 ±5mm 分岐器全長 ±(5+L/10)mm L:(m) | 各分岐器で単径間及び全径間の両方について測定する。 | | 測定記録 | <p>桁接続中心間を測定する。桁は直線状態とする。</p> |
| | 桁 | 走行面の直角度 | ±4/1000rad | 各桁 | | | 測定記録 |

2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|---------|-----|-----------------------------|--------------------------------|---------------------------|--------|------|--------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 分岐器 | 軌道 | 全体的通り狂い (水平通り) (高低通り) | $e \leq L/2500\text{mm}$ | 各分岐器で全径間について測定する。 | | | 測定記録 | <p>桁長≡弦長 L(mm)に対する正矢の狂い量(設計値との差)で表す。</p>  <p>L : 桁長(mm) e : 正矢の狂い量(mm)</p> <p>測定点は断面方向で下記とする。桁は直線状態とする。</p>  |
| | 桁 | 部分的通り狂い (水平通り) (高低通り) | $e' \leq 3\text{mm}/4\text{m}$ | 各分岐器で単径間及び全径間の両方について測定する。 | | | 測定記録 | <p>4m 弦に対する正矢の狂い量(設計値との差)で表す。 桁は直線状態とする。フィンガープレート部は除く。</p>  |

2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | |
|---------|---------|-------|---|------|--------|------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 |
| | 項目 | 規格値 | | | | | |
| 分岐 | 軌道 | 局部的凹凸 | 2mm | | | 測定記録 | 軌道桁走行面における段付き等による局部的凹凸をストレッチ等の定規を用いて測定する。 |
| | 桁 | 曲線度 | ±3mm | | | 測定記録 | 可撓式案内・安定面の曲線度を弦長 10m に対する正矢量で測定する。 フィンガープレート部は除く |
| 岐器 | 分電盤・制御盤 | 絶縁抵抗値 | 5MΩ以上 但し、2個以上の機器を組み合わせたものには適用しない。 (JIS C 0704 に基づく) | | | 測定記録 | (1) 一次～二次の絶縁抵抗 (2) 一次～大地間の絶縁抵抗 (3) 二次～大地間の絶縁抵抗 (4) 制御回路～大地間の絶縁抵抗 |
| | | 絶縁耐力 | 1分間以上 | | | 測定記録 | (1) 一次～二次間 (2) 一次～大地間 (3) 二次～大地間 (4) 制御回路～大地間 |
| | | 外観 | | | | | (1) 盤の外径、寸法 (2) 盤の塗装の状態 (3) 機器類の状態 |

2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|---------|-----|--------------|-------------------------------------|---|--------|------|---------------------------|--|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 分岐器 | 据付 | ベースプレート据付け寸法 | | | | 測定記録 | | |
| | | (1) 取付寸法 | a~d; ±3mm l; ±5mm | a~d、l 寸法を測定する。 | | | | |
| | | (2) 高さ寸法 | ±3mm | 各ベットプレートでの L,C,R 点の高さを測定する。 | | | | |
| | | (3) 左右方向寸法 | ±3mm | 各ベットプレートの B,F 点の中心線より水平面左右方向に対する変位量を測定する。 | | | | |
| | | (4) 平坦度 | 2/1000 以下 | 各ベットプレートの中心線上 B,C,F 点での水平面からの寸法差を測定する。 | | | | |
| | 付 | (5) 高低差 | 3mm 以下 | 各ベットプレートでの B,C,F 点の高低差を測定する。 | | | | |
| 器 | け | 桁走行面の高低狂い | | | | 測定記録 | <p>(全体的)</p> <p>(部分的)</p> | |
| | | (1) 全体的高低狂い | $e \leq L/2500$ e : mm L : mm | 桁を L,R に転てつし、基準高さから右図に示すように、桁の上面までの寸法を測定する。 | | | | |
| | | (2) 部分的高低狂い | 3mm/4m | 桁を L,R に転てつし、基準高さから右図の位置での寸法を測定する。 | | | | |

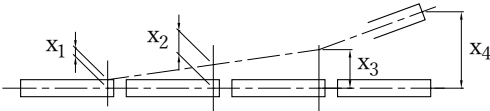
2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|---------|-----|---------------|-------------------------------|---|--------|------|--------|--|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 分岐器 | 据 | 可撓式案内・安定面の曲線度 | ±3mm | 桁を転てつし、右図に示す高さ位置での曲線の内側での変位量を測定する。 | | | 測定記録 | |
| | 付 | 水準狂い | $ a-b \leq 7/1000\text{rad}$ | 桁をL,Rに転てつし、右図のように桁中央と桁継手部の案内、安定面の水準狂いを測定する。 | | | 測定記録 | |
| | け | 桁の全長 | $\pm(5 + l/10)\text{mm}$ | 桁をL,Rに転てつし、 $l_1 \sim l_4$ 寸法を測定し、累計計算で桁全長寸法 l を求める。片開き分岐器の場合は桁全体を直線状態にして桁全長寸法 l を測定する。 | | | 測定記録 | |

2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|---------|------------|--|---|---|--------|------|--------|--|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 分岐器 | 据 | 桁と桁の段違い | $ h_1 - h_2 \leq 3\text{mm}$ | 桁をL,Rに転てつし、走行面の桁継手部の段違い寸法を測定する。 | | | 測定記録 | |
| | 付 | フィンガープレートと桁の段違い | | | | | 測定記録 | |
| | | (1) 走行面 | $h \leq 2\text{mm}$ | 走行面の桁継手部のフィンガープレートの段違い寸法を測定する。 | | | | |
| | (2) 案内・安定面 | $a \leq 2\text{mm}$ $b \leq 2\text{mm}$ | 案内・安定面と桁継手部のフィンガープレートの段違い寸法を測定する。 | | | | | |
| | け | フィンガープレートとフィンガープレートとの段違い | $h \leq 2\text{mm}$ $a \leq 2\text{mm}$ $b \leq 2\text{mm}$ | 桁全体をL,Rに転てつし、継手部のフィンガープレートとの段違い寸法を測定する。 | | | 測定記録 | |

2.5 分岐器の出来形管理基準

| 出来形管理基準 | | | 出来形管理方法 | | | 測定箇所 | | |
|---------|-------------------|-----------------|---------|---------------------------------------|--------|------|--------|---|
| 工種 | 規格値 | | 測定基準 | 出来形図 | 出来形計算書 | | 出来形成果表 | |
| | 項目 | 規格値 | | | | | | |
| 分岐器 | 据付け | 転てつ変位量 | ±3mm | 桁全体をL,Rに転てつし、桁の連結ピン部及び先端の左、右変位量を測定する。 | | | 測定記録 |  |
| | 動作 | 駆動装置 | | | | | 点検記録 | <ul style="list-style-type: none"> (1) 案内・安定面曲げ装置作動確認 (2) ロック装置シリンダ作動確認 (3) モーター及びモータブレーキ作動確認 (4) 回転部の異音及び振動の有無の確認 (5) 油漏れの有無の確認 |
| | 電気特性 | 電気回路 | | | | | 測定記録 | |
| | | (1) 電気回路の絶縁抵抗値 | 5MΩ以上 | | | | | |
| | | (2) 電気回路の耐圧試験 | 1分間以上 | | | | | |
| | (3) 転てつ時電圧、電流値測定 | 定格値確認 | | | | | | |
| | (4) リミットスイッチの動作確認 | | | | | | | |
| | (5) 接地抵抗値 | 10Ω以下 100Ω以下 | | | | | | |
| | 転てつ | | | | | | 測定記録 | |
| | (1) 転てつ時間の測定 | 15秒以下 | | 順次軌道のタイマーセットは0秒とする。 | | | | |
| | (2) 転てつ繰返し数の確認 | | | | | | | |

第3章 品質管理基準

3.1 鉄筋コンクリート（RC）及びプレストレストコンクリート（PC）構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|----|---------------------|---|-----------|------|-----|
| 細 | 粒度 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 骨材の洗い試験 有害物含有量試験 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 有機不純物 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 安定性 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 絶乾重量、吸水量 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| 骨 | 単位容積重量 | JIS A 1104 単位容積重量及び容積率の平均値からの偏差 0.5%以下 | 必要に応じて行う。 | | |
| | 塩分含有量 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | アルカリシリカ反応性試験 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |

3.1 鉄筋コンクリート（RC）及びプレストレストコンクリート（PC）構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|----|---------------------|---|-----------|------|-----|
| 粗 | 粒度 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 骨材の洗い試験 有害物含有量試験 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 安定性 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 絶乾比重、吸水量 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| 骨 | スリヘリ減量 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 単位容積重量 | JIS A 1104 単位容積重量及び容積率の平均値からの偏差 0.5%以下 | 必要に応じて行う。 | | |
| 材 | 粒径判定実積率 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | アルカリシリカ反応性試験 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |

3.1 鉄筋コンクリート（RC）及びプレストレストコンクリート（PC）構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|------------------|--|-----------------------------|----------------------------------|-----------------|-----|
| セメント | ポルトランドセメント | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| 混和剤 | コンクリート用化学混和剤 1、性能 2、塩化物量 (塩素イオン量) 3、全アルカリ量 | JIS A 6204 を適用する。 | | | |
| 棒鋼 | 鉄筋コンクリート用棒鋼 1、引張試験 2、曲げ試験 3、形状・寸法及び質量 | JIS G 3112 を適用する。 | | | |
| P C 鋼 材 | P C 鋼 線 及 び P C 鋼 よ り 線 | 1、外観、形状寸法及び重量 | JIS G 3536 を適用する。 | | |
| | | 2、引張試験 | JIS G 3536 を適用する。 | | |
| | | 3、リラクゼーション試験 | JIS G 3536 を適用する。 | | |
| | | 4、定着具及び接続具の試験 | 土木学会 フレシネー工法 フレシネー工法 7S12.7mm | 製造会社の試験表を提出させる。 | |

3.1 鉄筋コンクリート（RC）及びプレストレストコンクリート（PC）構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|----|---|---|-------|---------------|--------------------------------|
| コ | プラント検査 〔JISA 5308〕 1、計量器検査 (静荷重試験) | プラントの計器及び作動部分の機能を点検し、異常の有無の検査を行わなければならない。 計量誤差の1/2 | 1回/年 | | 許容値を超える場合は、設備を点検し所定内に収まるようにする。 |
| | 2、計量検査 (動荷重試験) | 計量誤差 骨材、混和剤 3% セメント 2% 水 1% | 1回/年 | | |
| ン | 配合試験 | コンクリートの配合は実際に使用される材料を用い工場における練り混ぜ運搬、打ち込み、設備などを考慮して試験練りを行って決定しなければならない。 コンクリート強度の割増し係数は1.1を標準とする。 | 工事開始前 | | |
| ク | 細骨材の表面水量の測定 | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| リ | スランプの測定 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| ト | 空気量の測定 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 圧縮強度試験 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 塩化物量 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | アルカリ骨材反応 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 単位容積 | | 工事開始前 | | |
| 工 | コンクリート温度 | | 必要に応じ | | |
| | 蒸気養生温度 | 温度勾配 最高温度 外気温度との差 | 各桁 | 自記記録計により管理する。 | |

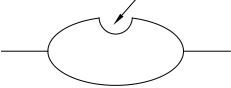
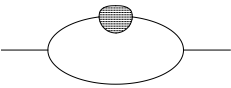
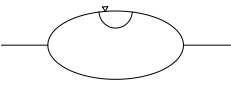
3.1 鉄筋コンクリート（RC）及びプレストレストコンクリート（PC）構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|-----------------|----------------|-------------------------|------|------|-----|
| プレストレストレッシングの管理 | 引張装置のキャリブレーション | コンクリート標準示方書（土木学会）を適用する。 | | | |
| | 試験緊張 | コンクリート標準示方書（土木学会）を適用する。 | | | |
| | プレストレッシングの管理 | コンクリート標準示方書（土木学会）を適用する。 | | | |
| グラウト | 配合試験 | コンクリート標準示方書（土木学会）を適用する。 | | | |
| | 品質試験 | コンクリート標準示方書（土木学会）を適用する。 | | | |
| | | | | | |

3.2 鋼構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | |
|------------------|--------------|-------------------------------------|-------------------------------------|------|-----|--|
| 鋼 構 造 物 | 材料 | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | | |
| | 材料の形状、寸法、重量 | JIS G 3193 を適用する。 | | | | |
| | 切断 | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | | |
| | 溶接棒フラックスの乾燥 | 道路橋示方書を適用する。 | | | | |
| | 予熱温度 | 道路橋示方書を適用する。 | | | | |
| | 溶接の外観管理 | ① ビード表面の凹凸 | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | | ② ビードの余盛り高さ | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | | ③ アンダーカット | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | | ④ 二次部材 | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | | ⑤ オーバーラップ | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| ⑥ 脚長 | | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | | |
| ⑦ のど厚 | | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | | |

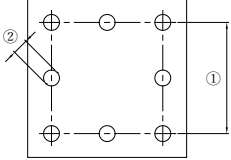
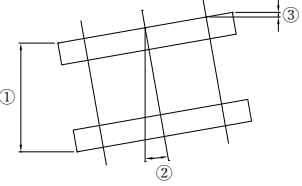
3.2 鋼構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | |
|------------------|---------------------------------|---------------|-------------------------------------|------|---|---|
| 鋼 構 造 物 | 溶 接 の 外 観 管 理 | ⑧ ビード表面のピンホール | 全て手直しをする。 | | | (1) ガウジングを行う。  (2) 肉盛り溶接  (3) グラインダー仕上げ  50mm 以上削って肉盛り仕上げを標準とする。 |
| | | ⑨ 溶接割れ | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | | ⑩ アークストライク | | | | 母材表面のへこみは、溶接肉盛り後グラインダー仕上げする。 この際のビード長さは40mm以上とする。 |
| | | ⑪ スタッドジベル | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | ⑫ 組立て溶接 | | | | 溶接ビードは、たがね又はアークエアカーピング法で除去する。 母材にアンダーカットのある場合は、溶接肉盛りグラインダー仕上げする。 溶接肉盛りの際のビード長さは40mm以上とする。 | |

3.2 鋼構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|------------------|-------------------------------|--|------|------|---|
| 鋼 構 造 物 | 放射線透過試験 | 「土木工事施工管理基準および規格値(案)」(国土交通省)に準ずること。 | | | |
| | ボルト孔径と精度 (摩擦接合の場合) | 道路橋示方書を適用する。 | | | |
| | ボルトの貫通率及び 停止率 (摩擦接合の場合) | 道路橋示方書を適用する。 | | | |
| | 添接部の外観 | 1、添接部相互の関係 (イ) 添接部のウェブ又はフランジ間隙図面寸法の隙き±3mm。 (ロ) 添接板の肌隙き密着を原則とする。 (ハ) 添接部のフランジと添接板の幅方向の不揃いは±2mmとする。 2、添接部の孔の状況 (イ) 孔のくい違い 摩擦接合の場合 1mm。 (ロ) 孔のまくれ あってはならない。 | | | 実際のくい違い量 1mm 以下……処理不要 3mm 以下……くい違い量分を 1:10 のテーパ ーを付けて落 とす。 |
| | 塗装 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |
| | 高力ボルトの締付 | 道路橋示方書を適用する。 | | | |
| | 現場溶接 | 溶接線の放射線透過試験の判定 ビード表面検査は工場溶接に準じる。 | | | 現場溶接管理シートによる。 |

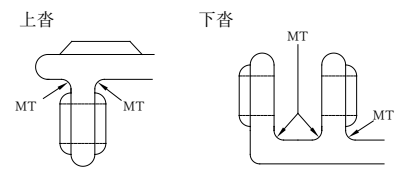
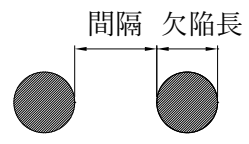
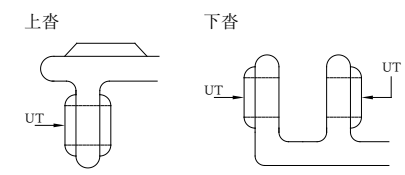
3.2 鋼構造物の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|------------------|--------------|--|--|---|--|
| 鋼 構 造 物 | 原寸 | 柱の長さ、梁の長さ、その他 ±0.1 | 1、測定方法 (1) スチールテープは JIS B 7512 の 1 級に合格したテープを使用する。 (2) 測定に当たっては気温(室温) 20℃張力 5kg を標準とする。 2、出来形値の測定 寸法の測定はなるべく立組状態とする。 | 記録方法 (1) 主要寸法は監督員立会の上で測定するものとし、全ての測定値を記録し、製作仮組立ての資料とする。 (2) 仮組立て完了時の諸寸法の測定結果は、予め記録し監督員に提出するものとする。 | 1、監督員は原寸、仮組立て時における寸法記録を保管し、桁架設の資料とする。 2、許容範囲を外れたものについては、安全性に関する資料を整備して監督員と協議し、補強手直し、その他適切な処置をするものとする。 |
| | 仮組立 | (1) 柱の長さ及び対角長、梁の長さ $L \leq 10m \quad \pm 0.5$ $L > 10m \quad \pm 1.0$ (2) 桁取付位置の中心間距離 $\pm (0.3 + 0.05B)$ (B : m) (3) 平面仮組立状態の水平度 ± 1.0 (4) 柱、梁の曲がり $L/1000$ (L : cm) (5) 柱、梁の断面形状 不足に対して $1+W/1000$ 過大に対して $2+W/1000$ (W : cm) (6) ベースプレート、アンカーフレーム  <p>①に対して ±0.2 ②に対して $0 < \delta < +0.5$</p> (7) アンカーフレーム  <p>①に対して ±0.5 ②に対して 1/500 ③に対して 1/500</p> | | | |

3.3 支承の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|--------------|--|---------------------------|-------------------------|-------------------|-------|-------|------|--------------------------|---------------------------|---------|-------------------|----|--------|-------|-------|------|------|--------------|----------|---|----|---|--|--------|--------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|---|---|--|--------|---------|---|---------------------------|
| 鑄 | 化学成分 | 上査、下査 SCW480 (旧 SCW49) 溶接構造用鋳鋼品 (JIS G 5102) <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">材質</th> <th colspan="10">化学成分 %</th> <th rowspan="2">炭素当量 %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SCW480</td> <td>0.22以下</td> <td>0.8以下</td> <td>1.5以下</td> <td>0.04以下</td> <td>0.04以下</td> <td>0.5以下</td> <td>0.5以下</td> <td>-</td> <td>-</td> <td></td> <td>0.45以下</td> </tr> </tbody> </table> | 材質 | 化学成分 % | | | | | | | | | | 炭素当量 % | C | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Mo | V | | SCW480 | 0.22以下 | 0.8以下 | 1.5以下 | 0.04以下 | 0.04以下 | 0.5以下 | 0.5以下 | - | - | | 0.45以下 | 各チャージ毎。 | 鑄込時取鍋より採取した試料の成分をもって代表する。 対象成分は C、Si、Mn、P、S、Ni、Cr、Mo、V 及び炭素当量算出に必要な成分。 | 規定値を満足しない場合には、そのチャージは不合格。 |
| | 材質 | 化学成分 % | | | | | | | | | | 炭素当量 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C | | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Mo | V | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SCW480 | 0.22以下 | 0.8以下 | 1.5以下 | 0.04以下 | 0.04以下 | 0.5以下 | 0.5以下 | - | - | | 0.45以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 鋼 | 材料試験 | 上査、下査 SCW480 (旧 SCW49) 溶接構造用鋳鋼品 (JIS G 5102) <table border="1" style="margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類</th> <th rowspan="2">記号</th> <th colspan="3">引張試験</th> <th>衝撃試験</th> </tr> <tr> <th>降伏点 N/mm²</th> <th>引張強さ N/mm²</th> <th>伸び %</th> <th>シャルピー吸収エネルギー J</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2種</td> <td>SCW480</td> <td>275以上</td> <td>480以上</td> <td>20以上</td> <td>27以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>引張試験方法 JIS Z 2241 (引張試験片 JIS Z 2241 14A号) 衝撃試験方法 JIS Z 2242 (衝撃試験片 JIS Z 2242 Vノッチ試験片)</p> | 種類 | 記号 | 引張試験 | | | 衝撃試験 | 降伏点 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び % | シャルピー吸収エネルギー J | 2種 | SCW480 | 275以上 | 480以上 | 20以上 | 27以上 | 各チャージ毎に3本採取。 | JIS 試験方法 | 機械的性質は所定の値を満足するよう十分留意して製鋼、焼鈍等を行うが、万一その値を満足できない場合には、JIS G 5102 に規定されている再試験を行う。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 種類 | 記号 | 引張試験 | | | 衝撃試験 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 降伏点 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び % | シャルピー吸収エネルギー J | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2種 | SCW480 | 275以上 | 480以上 | 20以上 | 27以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 構造用炭素鋼・合金鋼 | 化学成分 材料試験 | (1) ピン SCM435 クロムモリブデン鋼 (JIS G 4053) (2) ボルト、ナット、ワッシャ S35C、S45C 機械構造用炭素鋼 (JIS G 4051) (3) ローラ SNCM439 ニッケルクロムモリブデン鋼 (JIS G 4053) (4) 支圧板 SNCM447 ニッケルクロムモリブデン鋼 (JIS G 4053) (5) 鋼板 SS400 (旧 SS41) 一般構造用圧延鋼材 (JIS G 3101) SM490A (旧 SM41A) 溶接構造用圧延鋼材 (JIS G 3106) | | メーカーのミルシートによりその品質を確認する。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

3.3 支承の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | | | | | | | | | | | | | | |
|--------|-------------------------|---|---------|---|------------------------------------|--|--|-------------------------|---------------------------|---------|---------|--------|--------|--------|-------|-------|--------|--------------------|--|
| 特殊用途鋼 | 材料試験 | アンカーボルト SUS431 ステンレス棒鋼 (JIS G 4303) <table border="1" style="margin: 10px auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">鋼種記号</th> <th colspan="4">引張試験</th> </tr> <tr> <th>耐力 N/mm²</th> <th>引張強さ N/mm²</th> <th>伸び %</th> <th>絞り %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SUS431</td> <td>590 以上</td> <td>780 以上</td> <td>15 以上</td> <td>40 以上</td> </tr> </tbody> </table> 引張試験方法 JIS Z 2241 (引張試験片 JIS Z 2241 4、5、10、13B、14A、14B 号) | 鋼種記号 | 引張試験 | | | | 耐力 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び % | 絞り % | SUS431 | 590 以上 | 780 以上 | 15 以上 | 40 以上 | 各ロッド毎。 | メーカーのミルシートにより確認する。 | 規格値を満足しない場合には、JIS G 4303 に規定されている再試験を行う。 |
| 鋼種記号 | 引張試験 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 耐力 N/mm ² | 引張強さ N/mm ² | 伸び % | 絞り % | | | | | | | | | | | | | | | |
| SUS431 | 590 以上 | 780 以上 | 15 以上 | 40 以上 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 非破壊検査 | 磁粉探傷 (MT) | 上査、下査 探傷部位：下図 <div style="text-align: center;">  </div> 探傷方法：プロッド法（直交2方向） 磁化方法：連続法 通電方法：1000～1200Amp プロッド間隔：150mm～200mm 磁粉の種類：蛍光湿式磁粉 | 全数 | <div style="text-align: center;">  </div> JIS G 0565(1982)の2級2群を適用する。ただし、ワレ、線状欠陥は不可。 | 基準を逸脱した欠陥が発生した場合には、その欠陥を補修し再検査を行う。 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 超音波探傷 (UT) | 上査、下査 探傷部位：下図 <div style="text-align: center;">  </div> 探傷方法：一探触子垂直法 探傷器：パルス反射式 周波数：2MHz 感度：ASTM SA609 6.35φ 人工欠陥からの最大反射波を75%に設定 | 全数 | ローラー・支承板挿入部の穴まわりを行う。 ASTM SA609 6.35φの4級（欠陥波の移動距離約50mm×50mm）までを合格とする。 | 基準を逸脱した欠陥が発生した場合には、その欠陥を補修し再検査を行う。 | | | | | | | | | | | | | | |

3.3 支承の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 |
|-------------|--------------|--|------------------|--|--|
| 焼 入 | 硬度測定 | ローラー SNCM 439 支圧板 SNCM 447 (1) 高周波焼入 JIS G 6912 表面硬度 HB 600 以上 (※支承便覧準拠) (2) 表面焼入 表面硬度 HB 380~450 | 1 ロッドにつき 1 個。 | (1) 記録 硬度測定記録 硬化部深度曲線 (2) 管理 必要硬度が得られるよ うに適正な温度で焼入 焼戻しを行う。 | 規格値より逸脱したものが ある場合には、そのロッド全数 について再熱処理を行う。 |
| メ ッ キ | メッキ厚測定 | (1) ローラー、支圧板 工業用クロムメッキ JIS H 8641 測定メッキ厚 30 μ (2) ボルト 溶融亜鉛メッキ JIS H 8641 メッキ膜厚は HDZT49 (49 μ m 以上) とする。 (3) 上沓、下沓他 溶融亜鉛メッキ JIS H 8641 メッキ膜厚は HDZT77 (77 μ m 以上) とする。 | 1 ロッドにつき 1 個。 | メッキ厚さを測定。 電磁膜厚計にて測定 | 所定の厚さを得られなかつ た場合には、そのロッド全数に ついて再メッキを行い、再測定 をする。 |
| 溶 接 | 溶接外観の管理 | (1) ビード表面の凹凸 ビード表面の凹凸はビード長さ 25mm の範囲で 3mm を越さないこと。 (2) 亀裂 亀裂はあってはならない。 (3) アンダーカット、ピンホール アンダーカット、ピンホールがないこと。 | 全数目視確認 | 目視によるが、疑わしい場合 は計測機により測定する。 | ビード表面の凹凸は肉盛溶 接又はグラインダー仕上げを 行う。 アンダーカットは肉盛(必要 に応じてグラインダー仕上げ) にて補修する。 ピンホールはガウジングし て、肉盛溶接により補修する。 |
| 塗 装 | 塗膜厚測定 | 「土木工事施工管理基準」(東京都建設局)に準ずること。 | | | |

3.4 分岐器の品質管理基準

| 区分 | 試験項目 (方法) | 適用・基準 | 測定基準 | 管理方法 | 処置等 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------|--------------|---|-----------------|--------|----------------------------------|---------|----|------|----|----|---|----|----|---|----|----|---|----|-----|---|-----|-----|----|-----|-----|----|-----|-----|----|-----|-----|----|-----|------|----|------|------|----|------|------|----|------|------|----|------|------|----|------|-------|----|-------------------------------|------|------------------|
| 材料 | 鋳鋼寸法 | 鋳造肉厚寸法は、JIS B 0403 の CT13 級とする。 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2">鋳放し鋳造品の 基準寸法</th> <th>公差</th> </tr> <tr> <th>を越え</th> <th>以下</th> <th>CT13</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>16</td><td>25</td><td>6</td></tr> <tr><td>25</td><td>40</td><td>7</td></tr> <tr><td>40</td><td>63</td><td>8</td></tr> <tr><td>63</td><td>100</td><td>9</td></tr> <tr><td>100</td><td>160</td><td>10</td></tr> <tr><td>160</td><td>250</td><td>11</td></tr> <tr><td>250</td><td>400</td><td>12</td></tr> <tr><td>400</td><td>630</td><td>14</td></tr> <tr><td>630</td><td>1000</td><td>16</td></tr> <tr><td>1000</td><td>1600</td><td>18</td></tr> <tr><td>1600</td><td>2500</td><td>21</td></tr> <tr><td>2500</td><td>4000</td><td>24</td></tr> <tr><td>4000</td><td>6300</td><td>28</td></tr> <tr><td>6300</td><td>10000</td><td>32</td></tr> </tbody> </table> | 鋳放し鋳造品の 基準寸法 | | 公差 | を越え | 以下 | CT13 | 16 | 25 | 6 | 25 | 40 | 7 | 40 | 63 | 8 | 63 | 100 | 9 | 100 | 160 | 10 | 160 | 250 | 11 | 250 | 400 | 12 | 400 | 630 | 14 | 630 | 1000 | 16 | 1000 | 1600 | 18 | 1600 | 2500 | 21 | 2500 | 4000 | 24 | 4000 | 6300 | 28 | 6300 | 10000 | 32 | 同一型を用いて同一方式で製作したのものについて初回に1回。 | 寸法記録 | 寸法公差を逸脱した場合は再製作。 |
| | | 鋳放し鋳造品の 基準寸法 | | 公差 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | を越え | 以下 | CT13 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 16 | 25 | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 25 | 40 | 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 40 | 63 | 8 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 63 | 100 | 9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 100 | 160 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 160 | 250 | 11 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 250 | 400 | 12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 400 | 630 | 14 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 630 | 1000 | 16 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 1000 | 1600 | 18 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 1600 | 2500 | 21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2500 | 4000 | 24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4000 | 6300 | 28 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6300 | 10000 | 32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 溶接 | 溶接の外観 | (1) 検査方法 余盛形状、スパッタの有無、溶接欠陥（表面に露出したブローホール、スラグ巻き込み等の欠陥、アンダーカット、オーバーラップ等）について検査する。 (2) 判定基準 過度な余盛の凹凸及び不揃い、スパッタ、溶接欠陥（開口欠陥、オーバーラップ等）があってはならない。アンダーカットは、0.3mm 以下であること。 | 全箇所 | 溶接検査記録 | 溶接欠陥に応じ、ガウジング、肉盛溶接、グラインダー仕上げを行う。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 溶接の内部欠陥 | 突合せ溶接で主要部材については、放射線検査または超音波探傷検査を行うこと。 判定基準は放射線検査においては引張接手は JIS Z 3104 の 2 級以上、圧縮接手は 3 級以上、超音波探傷検査においては JIS Z 3060 の 3 級以上とする。 | 突合せ溶接で主要部材 | | | 非破壊検査記録 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

第4章 施工管理要領
(提出樣式(參考))

